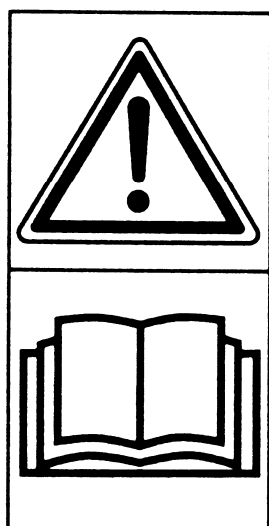




PRENSADORA DE PAPEL NEUMÁTICA
"ECOPRESS"



ESPAÑOL



Art. 396

INSTRUCCIONES DE USO,
MANTENIMIENTO Y RECAMBIOS

Antes del uso, aplicar en la máquina las placas adhesivas adjuntas al presente manual, siguiendo la disposición del esquema indicado abajo.



ADVERTENCIA

LA FALTA DE APLICACIÓN DE LAS PLACAS CAUSA LA DECADENCIA DE LAS CONDICIONES DE GARANTÍA Y DECLINA AL FABRICANTE DE TODA RESPONSABILIDAD POR EVENTUALES DAÑOS POR EL USO DE LA PRESA.

En caso de daño, por ilegibilidad o desaparición de una o más etiquetas presentes en la prensa, solicitar el N° de posición necesario para la sustitución.

Volver a colocar la nueva etiqueta en el punto indicado en la mesa de abajo.

NORME D'USO E SICUREZZA

- L'uso della pressacarta e' consentito solo a personale autorizzato.
- E' assolutamente vietato schiacciare materiale diverso da quello descritto nel manuale delle istruzioni.
- E' consentito esclusivamente l'uso di ricambi originali OMCN. Il costruttore non si ritiene responsabile di danni causati dall'utilizzo di ricambi non originali.
- La rimozione o manomissione dei dispositivi di sicurezza comporta una violazione delle Norme Europee sulla Sicurezza.
- Leggere attentamente il libretto delle istruzioni e manutenzione prima dell'utilizzo della pressa.
- La pressacarta funziona solo con i due portelli (ispezione e carico perfettamente chiusi).
- Lo smaltimento del materiale pressato deve essere eseguito secondo le vigenti leggi.

MANUTENZIONE

- Tenere sempre in perfetto stato di pulizia la macchina per averla sempre efficiente al momento dell'utilizzo.
- Mantenere sempre ben ingrassate le guide su cui scorre il piano mobile di pressata.
- Pulire e lubrificare le cerniere di chiusura delle portelle e controllare sempre il buon funzionamento dell'interruttore pneumatico di sicurezza.
- Garantire sempre la presenza dell'apposito olio nell'impianto di rete filtro-lubrificatore.

Leggere attentamente il libretto delle istruzioni prima di ogni uso o manutenzione.

Art.396

OMCN Via Divisione Tridentina, 23
24020 VILLA DI SERIO (BG) ITALIA

ART. 396

Potenza - Power
Puissance - Leistung : **700 KG**

Anno di fabbr. - Year of maufact.
Année de fabrication - Baujahr :

Pressione Alm.- Feed Pressure
Pression d'admission- Ladedruck : **8-10 BAR**

Numero di lotto - Lot code
Lot N° - Partienummer :

KG. 700

PRESSATA	RITORNO

USARE SEMPRE ARIA LUBRIFICATA

PRESSIONE DI ALIMENTAZIONE **8-10 bar**

Libro de instrucciones

ÍNDICE

- 1.0 GENERALIDADES
- 2.0 DESTINO DE USO
- 3.0 NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD
 - 3.1 Dispositivos de seguridad
- 4.0 TRANSPORTE
- 5.0 DESEMBALAJE
- 6.0 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS PRINCIPALES
- 7.0 PUESTA EN SERVICIO
- 8.0 FUNCIONAMIENTO
 - 8.1 Pressata
 - 8.2 Retorno
- 9.0 LEGATURA DELLA BALLA DI CARTA PRESSATA
- 10.0 MANUTENCIÓN
- 11.0 TABLA BÚSQUEDA EVENTUALES INCONVENIENTES
- 12.0 USO
- 13.0 ALMACENAMIENTO
- 14.0 DESGUACE
- 15.0 PLACA TIPO
- 16.0 PRUEBAS DE ENSAYO
- 17.0 ESQUEMA NEUMÁTICO y componentes
- 18.0 DIBUJO DE LA PRENSA y componentes
- 19.0 DIBUJO CILINDRO y componentes
- 20.0 ACCESORIOS POR ENCARGO

1.0 GENERALIDADES

El presente manual es parte integrante del producto.

Leer atentamente las advertencias e instrucciones contenidas en el presente manual pues suministran importantes indicaciones relativas a la:
SEGURIDAD DE USO Y MANTENIMIENTO.

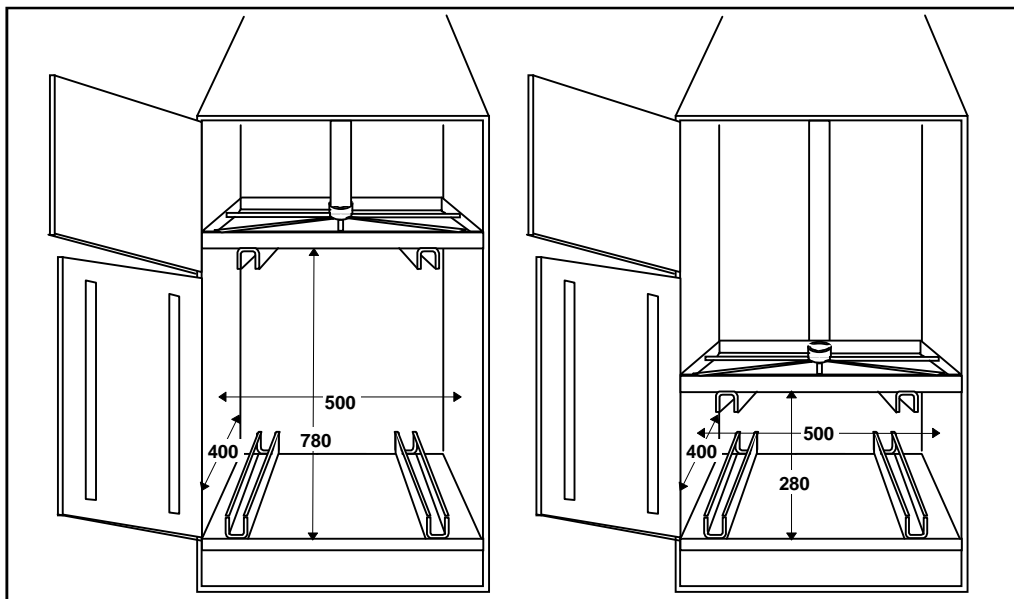
La "Prensadora de papel neumática" se ha fabricado conforme a la DIRECTIVA MÁQUINAS 89/392/CEE y sucesiva DIRECTIVA 91/368/CEE

Conservar con cuidado este manual para futuras consultas.

2.0 DESTINO DE USO

La prensa art.396 se ha realizado para ser destinada al prensado de papel, cartón, cajas de cartón y materiales inertes deformables y que se pueden comprimir. La prensa tiene una capacidad de 700 KG (9 Bar).

- El aparato se debe destinar exclusivamente al uso para el cual ha sido diseñado
- Cualquier uso diferente al expresado en el destino de uso se considera impropio y por lo tanto prohibido.
- El fabricante declina toda RESPONSABILIDAD por daños directos a personas, animales o cosas causados por un uso impropio o no conforme a las prescripciones del presente manual.
- Las prensas no se han concebido y no son idóneas para elaboraciones cíclicas o producciones diferentes del prensado de cajas de papel o cartón.
- Las dimensiones máximas de los papeles a prensar están determinadas por la DIS. 1



DIS. 1



Evitar esfuerzos gravosos durante las operaciones de carga y descarga manual de las piezas en elaboración. Las operaciones efectuadas en la prensa deben desarrollarse por un solo operador.



3.0 NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD

- El uso de la prensadora de papel está permitido solo a personal especialmente preparado y autorizado y en buenas condiciones de salud.
- Cualquier manipulación o cambio de la prensa, no autorizada por el fabricante preventivamente, liberan a este último de daños derivados o referidos a los actos mencionados y la pérdida automática de la garantía.
- La eliminación y manipulación de los dispositivos de seguridad comporta una violación de las normas europeas sobre la seguridad.
- El uso de la prensa está permitido solo en el interior de locales donde hay peligros de explosión o incendios.
- Nuestras prensas están predisuestas para aceptar accesorios originales OMCN.
- Está permitido exclusivamente el uso de dichos accesorios.
- El fabricante no se retiene responsable de los daños causados por el uso de accesorios no originales.
- Controlar que durante el funcionamiento no se comprueben condiciones de peligro para personas expuestas. En caso de que se manifestaran dichas condiciones parar inmediatamente las operaciones en curso.
- Para trabajar en la prensa utilizar ropa apropiada como prescriben las leyes del país en que se utiliza el elevador.
- Si se detectasen anomalías de funcionamiento interrumpir inmediatamente todo accionamiento en curso y controlar el origen de dichas irregularidades.
- La instalación debe ser efectuada por personal cualificado respetando las instrucciones indicadas a continuación.
- Controlar antes de efectuar el movimiento del plano de prensado que no haya ningún objeto extraño en la cámara de prensado.
- Si se detectasen ruidos no habituales o anomalías de funcionamiento interrumpir inmediatamente todo accionamiento en curso y controlar el origen de dichas irregularidades.
- Distribuir uniformemente el material a prensar en la cámara de compactación.
- Non utilizar la prensa si la temperatura ambiente es igual o inferior a 0°C.

3.1 Dispositivos de Seguridad

En la máquina están presentes los siguientes dispositivos de seguridad:

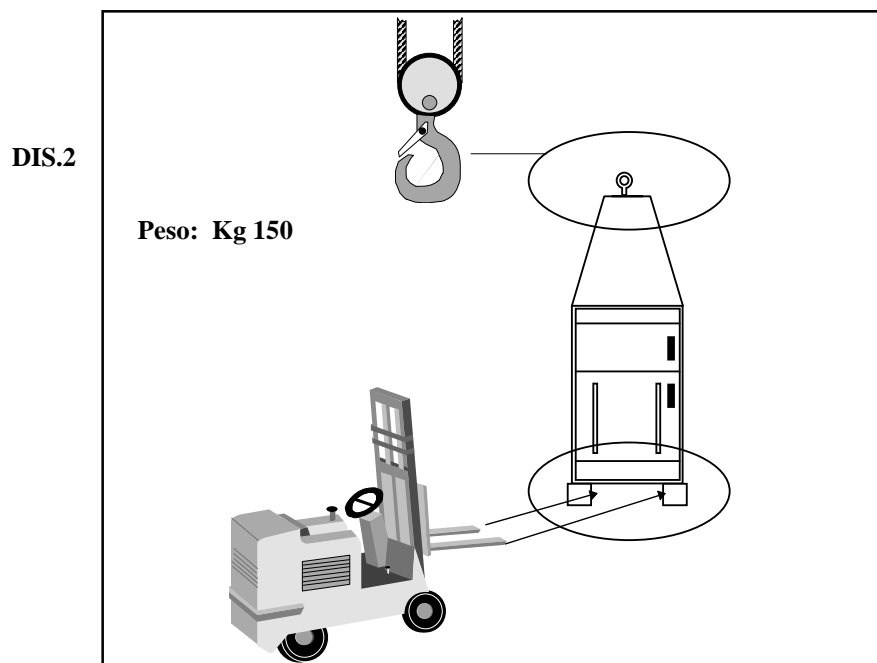
- Compuerta superior con interruptor de seguridad neumático, cuando se abre dicha compuerta se inhabilita la función de la máquina.
- Protección estructural contra la apertura de la compuerta inferior (que da acceso a la cámara de compactación), no es posible abrirla si antes no se ha abierto la superior, si no se respeta esta sucesión se suspende el funcionamiento de la máquina .
- Dispositivo de control “de dos manos” contra eventuales accionamientos involuntarios, no es posible mediante un simple toque el accionamiento de la prensa dado que los dos mandos (palancas) deben ser accionados contemporáneamente.
- Mandos de acción mantenida, soltando la palanca de mando subida-bajada o la palanca de habilitación del mando manual se obtiene la inmediata parada de los movimientos en curso.

4.0 TRANSPORTE

El transporte de la máquina embalada deberá efectuarse siguiendo las instrucciones indicadas a continuación:

- No utilice cables metálicos para la elevación.
- Utilizar para la elevación medios apropiados, es posible aprovechar también el gancho correspondiente a la extremidad superior de la prensa.

En el caso de desplazamientos a efectuar con carros elevadores de horquillas efectuar la extracción como se indica en el DIS. 2.



5.0 DESEMBALAJE

Después de haber quitado el embalaje asegúrese de la integridad de la máquina controlando que no haya partes dañadas. En caso de duda **no utilice la prensa** y diríjase al propio distribuidor.

Los elementos del embalaje no deben dejarse al alcance de los niños, pues son potenciales fuentes de peligro.

Guardar dichos materiales en los correspondientes lugares de recogida pues no son biodegradables,

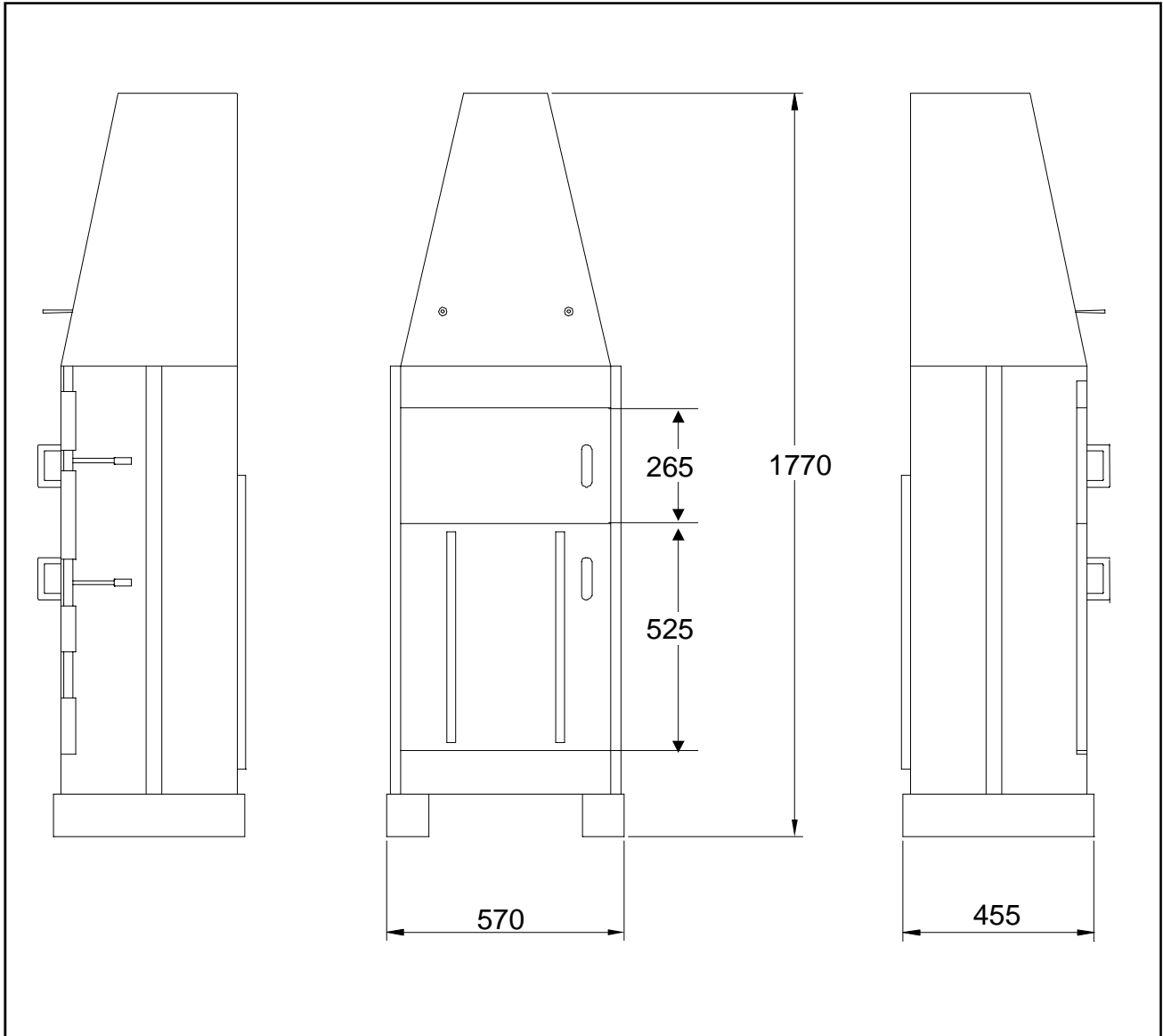
Verificar la presencia en la prensa de las etiquetas como se muestra en la pág. 2 del presente manual. En el caso en el que las placas adhesivas estén adjuntas a la prensa en un sobre, determinar a su posicionamiento en el equipo como se indica en la pág. 2 del presente manual.



La falta de aplicación de las placas de advertencia y uso comporta una violación de las Normas Europeas sobre la Seguridad.



**6.0 CARACTERÍSTICAS
TÉCNICAS PRINCIPALES
DIS. 3**



PESO: 150 KG

POTENCIA: 700 KG (9 BAR)

CARRERA PLANO MÓVIL: 500 mm

PRESIÓN DE ALIMENTACIÓN : 8-10 BAR

DIMENSIONES CÁMARA DE COMPACTACIÓN Y MATERIAL COMPACTADO
INDICADAS EN DIS. 1 PAG.4.

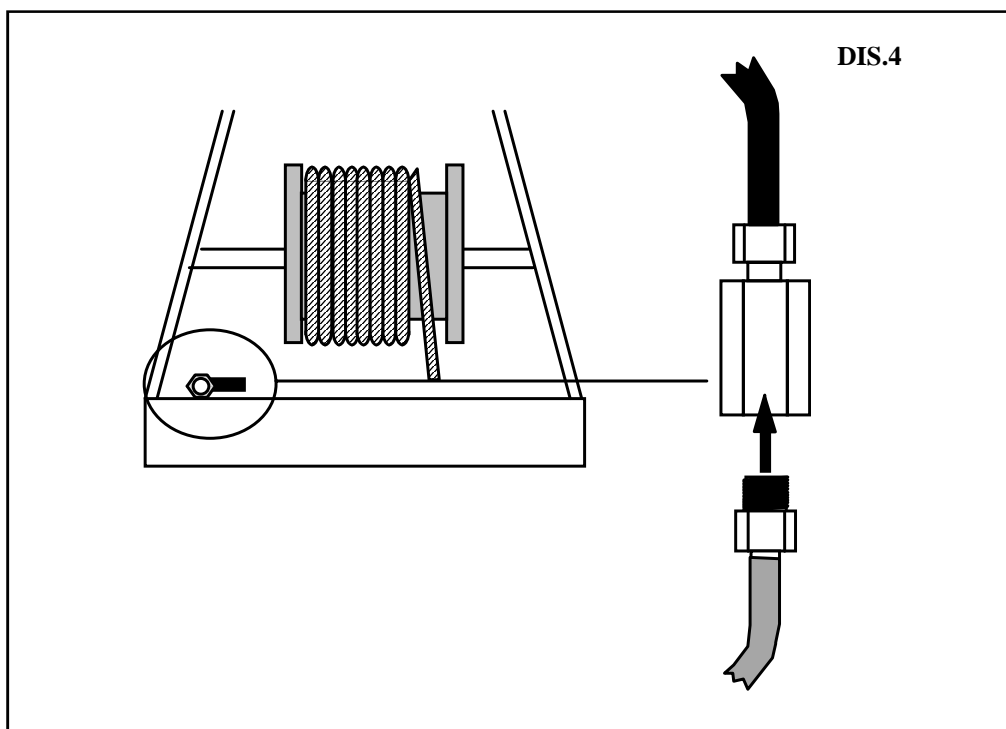
7.0 PUESTA EN SERVICIO

Después de haber desmontado los componentes, controlar el estado de integridad y la falta de eventuales anomalías, por lo tanto observar las siguientes instrucciones para determinar la puesta en servicio del equipo.

- Colocar la máquina en un lugar idóneo, sobre una superficie nivelada, y asegúrese de que la base de la prensa apoye en el suelo con uniformidad de manera que garantice la estabilidad y con las características mencionadas precedentemente.
- En la parte posterior hay una unión para acoplar el tubo neumático que debe provenir de un grupo filtro-lubricador de propiedad del usuario.
- **UTILIZAR SOLO AIRE LUBRIFICADO.**
- Controlar siempre la buena conexión de las tuberías neumáticas y la fijación de las uniones.

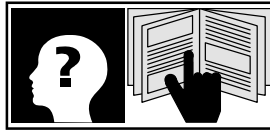


Cada daño que deriva de la falta de observación de dichas indicaciones no se cargará al fabricante y podrá causar la decadencia de la garantía.





ANTES DE PREPARARSE A UTILIZAR LA PRENSA ES NECESARIO HABER LEÍDO Y ENTENDIDO CLARAMENTE LAS INSTRUCCIONES CONTENIDAS EN EL PRESENTE MANUAL.



8.0 FUNCIONAMIENTO

8.1 Prensado

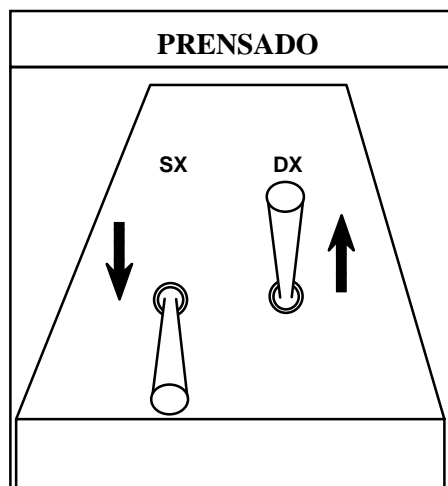
- Después de haber colocado el material (papel, cartón, cajas de cartón) en la cámara de prensado cerrar perfectamente la compuerta de la boca de prensado y fijar con la específica palanca.
- Actuar con la mano derecha en la palanca (de la derecha) de habilitación del mando moviéndola hacia arriba.
- Con la mano izquierda accionar hacia abajo la palanca de la izquierda.
- Soltando una de las dos palancas el funcionamiento se interrumpe:
- No insista nunca con la palanca de mando prensada.

8.2 Retorno

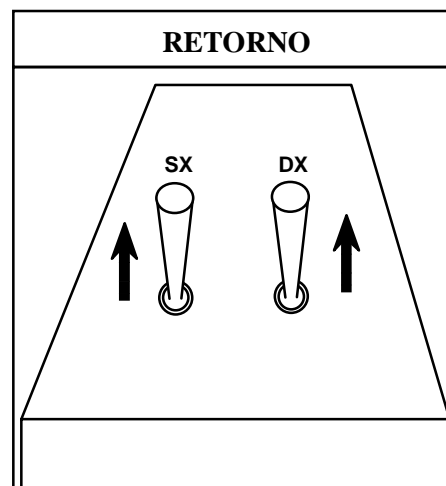
- Con la mano derecha en la palanca de habilitación del mando empujada hacia arriba accionar con la mano izquierda la correspondiente palanca esta vea hacia arriba, el cilindro empezará su carrera de subida.



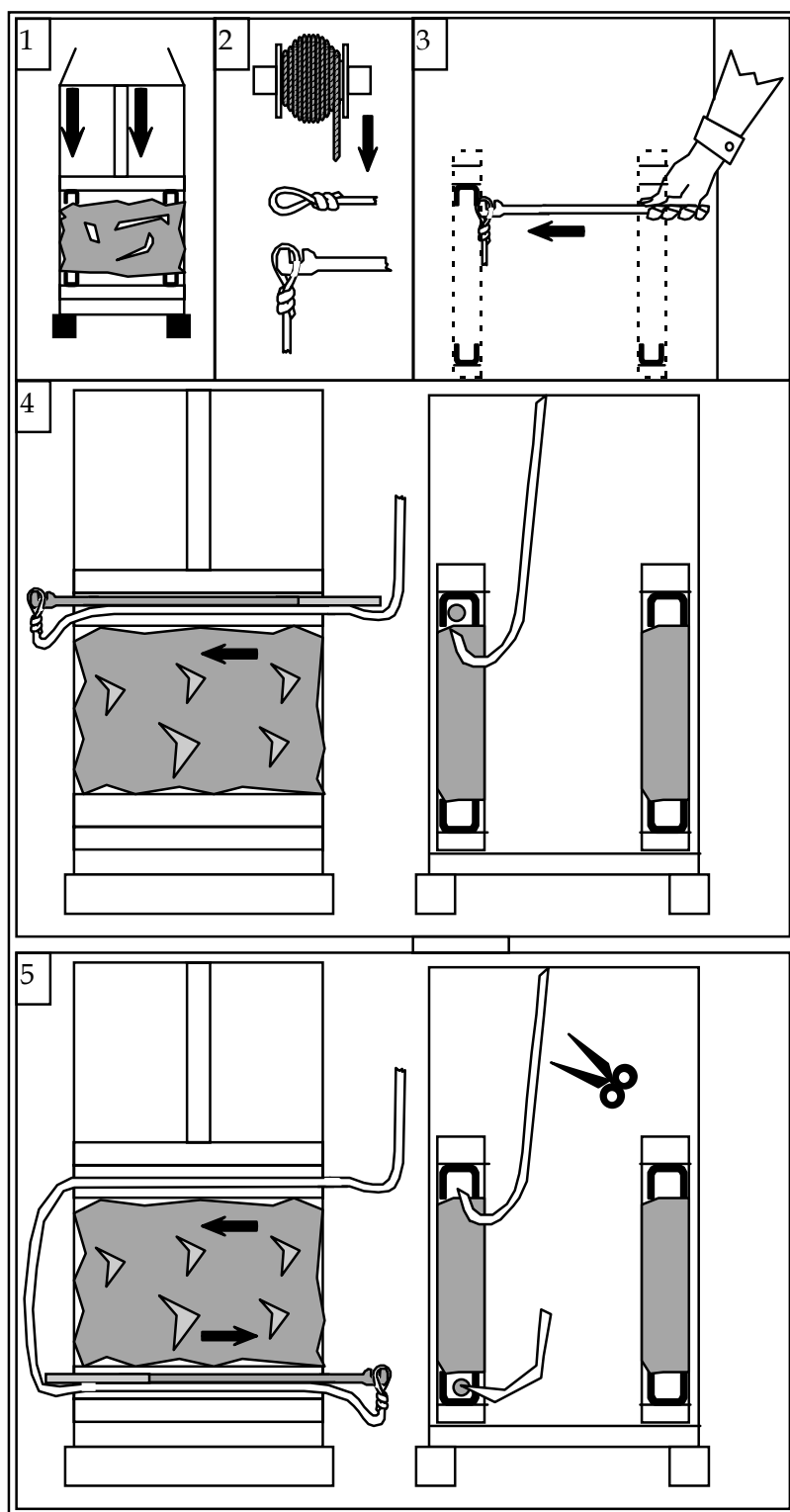
LA PRENSA DEBE USARSE SIEMPRE POE UN SOLO USUARIO, RECUERDE QUE LA MANIPULACIÓN DE LOS DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD Y MANDO CAUSAN LA DECADENCIA DE LA RESPONSABILIDAD DEL FABRICANTE.



DIS.5



ATADO DE LA BALA DE PAPEL PRENSADO



Después de haber prensado las cajas de papel y haber obtenido una bala compacta, se deja el plano de prensado a fondo de carrera en cierre. (DIS.1). Coger la extremidad del cable colocado en la bonina y hacer un nudo que servirá de tope en el ojal de la herramienta para el atado que se suministra con la máquina (DIS. 2)

Una vez empuñada la herramienta con el cable en la extremidad introdúzcala en una de las ranuras posteriores y empújela a través del canal del plano deslizante, hasta que salga de la ranura de lado anterior de la prensa (DIS. 3 y 4). Con la herramienta introducir la cuerda a través de la ranura anterior y con el canal del plano fijo (anterior) desplace la herramienta hasta que salga de la ranura colocada detrás de la prensa.

Cortar el cable prestando atención a dejar espacio para anudar bien las dos extremidades (DIS. 5)

El mismo procedimiento se efectúa con la ranura para el segundo atado.

Recuerde que durante todo el procedimiento las compuertas de la prensa deberán permanecer cerradas.

Una vez terminada toda la operación levantar el plano móvil de la prensa, abrir las compuertas y extraer la bala de papel prensado y atado.

10.0 MANUTENCIÓN



Las operaciones contenidas en el presente párrafo son las únicas que pueden ser efectuadas por el operador o por una persona autorizada. Las operaciones no comprendidas en el siguiente párrafo se consideran del tipo extraordinario, y deben ser efectuadas por personal cualificado o por el fabricante.



Para garantizar la eficiencia de la prensa y para su correcto funcionamiento es indispensable atenerse a las instrucciones indicadas abajo, efectuando periódicamente la limpieza y el mantenimiento ordinario.



Las operaciones de limpieza deben ser efectuadas en condiciones de máxima seguridad para dicho fin **DESENCHUFAR SIEMPRE ANTES DE DICHAS OPERACIONES LA ALIMENTACIÓN NEUMÁTICA.**



Mantener siempre en perfecto estado de limpieza la máquina para tenerla siempre eficiente en el momento del uso.

Mantener siempre bien engrasadas las guías sobre las cuales se desplaza el plano móvil de prensado.

Limpiar y lubricar las bisagras de cierre de las compuertas y controlar siempre el buen funcionamiento del interruptor neumático de seguridad.

Garantizar siempre la presencia del aceite en la instalación de red filtro-lubrificador.

11.0 TABLA BÚSQUEDA EVENTUALES INCONVENIENTES

INCONVENIENTES	CAUSAS POSIBLES	SOLUCIONES
Accionando las palancas de mando no se obtiene ningún movimiento.	<ol style="list-style-type: none"> 1 Falta de alimentación neumática. 2 Baja presión en el circuito neumático. 3 La palanca para el cierre de la compuerta superior no está bloqueada hasta el fondo. 	<ol style="list-style-type: none"> 1 Controlar la conexión del tubo neumático de alimentación de la conexión predispuesta. 2 Verificar que la presión de alimentación sea al menos de 8 Bar. 3 Asegúrese de que la palanca de la varilla de cierre esté girada completamente en el bloqueo.
El plano no prensa el material en la cámara de compactación	<ol style="list-style-type: none"> 1 Baja presión en el circuito neumático. 2 Juntas cilindro estropeadas. 3 Obstáculos u obstrucciones de material en las guías del plano de prensado. 	<ol style="list-style-type: none"> 1 Verificar que la presión de alimentación sea al menos de 8 Bar. 2 Contactar el servicio de asistencia para la reparación o la sustitución del cilindro. 3 Liberar las guías del plano de prensado de todo residuo, engrasar cuidadosamente las guías.
El plano móvil en el cilindro no prensa el material para el atado.	<ol style="list-style-type: none"> 1 Válvula de accionamiento direccional (IZQ) rota o dañada. 2 Juntas del cilindro dañadas. 	<ol style="list-style-type: none"> 1 Controlar el correcto funcionamiento de la válvula de palanca y la estabilidad en posición central y si estuviera dañada cámbiela. 2 Contactar el servicio de asistencia para la reparación o la sustitución del cilindro.
Movimiento lento del plano móvil de prensado.	<ol style="list-style-type: none"> 1 Válvulas de mando abiertas parcialmente. 2 La palanca de cierre de la compuerta superior no está bloqueada hasta el fondo. 3 Pérdida de aire en el circuito. 	<ol style="list-style-type: none"> 1 Accionar hasta el fondo carrera las palancas de mando del plano móvil. 2 Asegúrese de que la palanca de mando para el cierre de la compuerta esté girada hasta el fondo de carrera. 3 Comprobar que de los tubos de conducción de las válvulas no haya pérdidas de aire.

12.0

USO

La prensa deve essere usata solo da personale autorizzato.

Se recuerda que eventuales usos por parte de personas sin conocimiento de los procedimientos especificados en el presente manual podrían causar peligros.

El sistema operativo de la prensa del tipo “hombre presente” y de “dos manos”, los mandos de los diferentes movimientos se interrumpen inmediatamente al soltar los órganos de mando (palancas).

Por eventuales necesidades de asistencia diríjase a centros autorizados y solicite el uso de piezas originales.

13.0

ALMACENAMIENTO

En caso de almacenamiento durante un largo periodo es necesario desconectar las fuentes de alimentación, proveer a la protección de las partes que podrían resultar dañadas después del depósito de polvo.

14.0

DESGUACE

Si decidiera no utilizar más este aparato, se recomienda hacerlo inoperante desenchufando la alimentación neumática.

En el caso de cesión de la prensa, esa debe tratarse como los desechos especiales, debe estar descompuesta en sus partes homogéneas y dichas partes deben ser eliminadas según las leyes vigentes.

15.0 PLACA TIPO

	Via Divisione Tridentina, 23 24020 VILLA DI SERIO (BG) ITALIA	
ART. 396		
Potenza - Power Puissance - Leistung :	700 KG	
Anno di fabbr. - Year of maufact. Annee de fabrication - Baujahr :		
Pressione Alim. - Feed Pressure Pression d'admission- Ladedruck	8-10 BAR	
Numero di lotto - Lot code Lot N° - Partienummer :		

16.0 PRUEBAS DE ENSAYO

Antes del embalaje la prensa se ha sometido a ensayo funcional en los puntos abajo indicados:

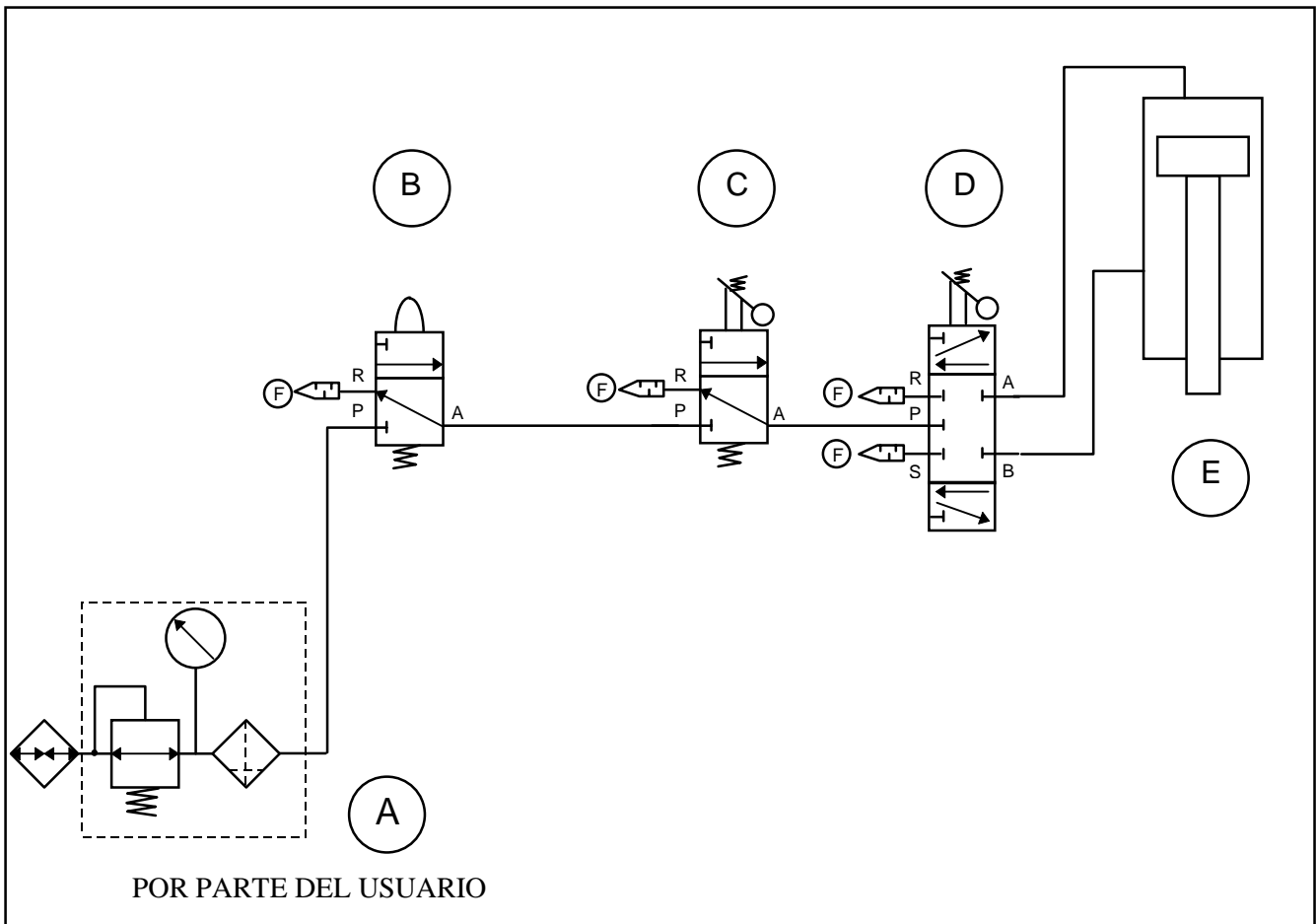
- Control funcional de la prensa, cilindro de prensado y partes en general.
- Control de la ausencia de daños a las tuberías neumáticas.
- Control funcional válvulas.
- Control final de carrera de seguridad cierre compuerta.
- Control fijación y cierre puertas de la cámara de compactación.



La ejecución de operaciones de mantenimiento extraordinario y de reparación requieren la intervención de personal profesionalmente cualificado.



17.0 ESQUEMA NEUMÁTICO y componentes



- A = GRUPO FILTRO-LUBRIFICADOR VÁLVULA DE MÁX
- B = VÁLVULA DE SEGURIDAD COMPUERTA
- C = VÁLVULA MANDO 2 MANOS
- D = VÁLVULA DIRECCIONAL
- E = CILINDRO
- F = FILTRO SILENCIADOR

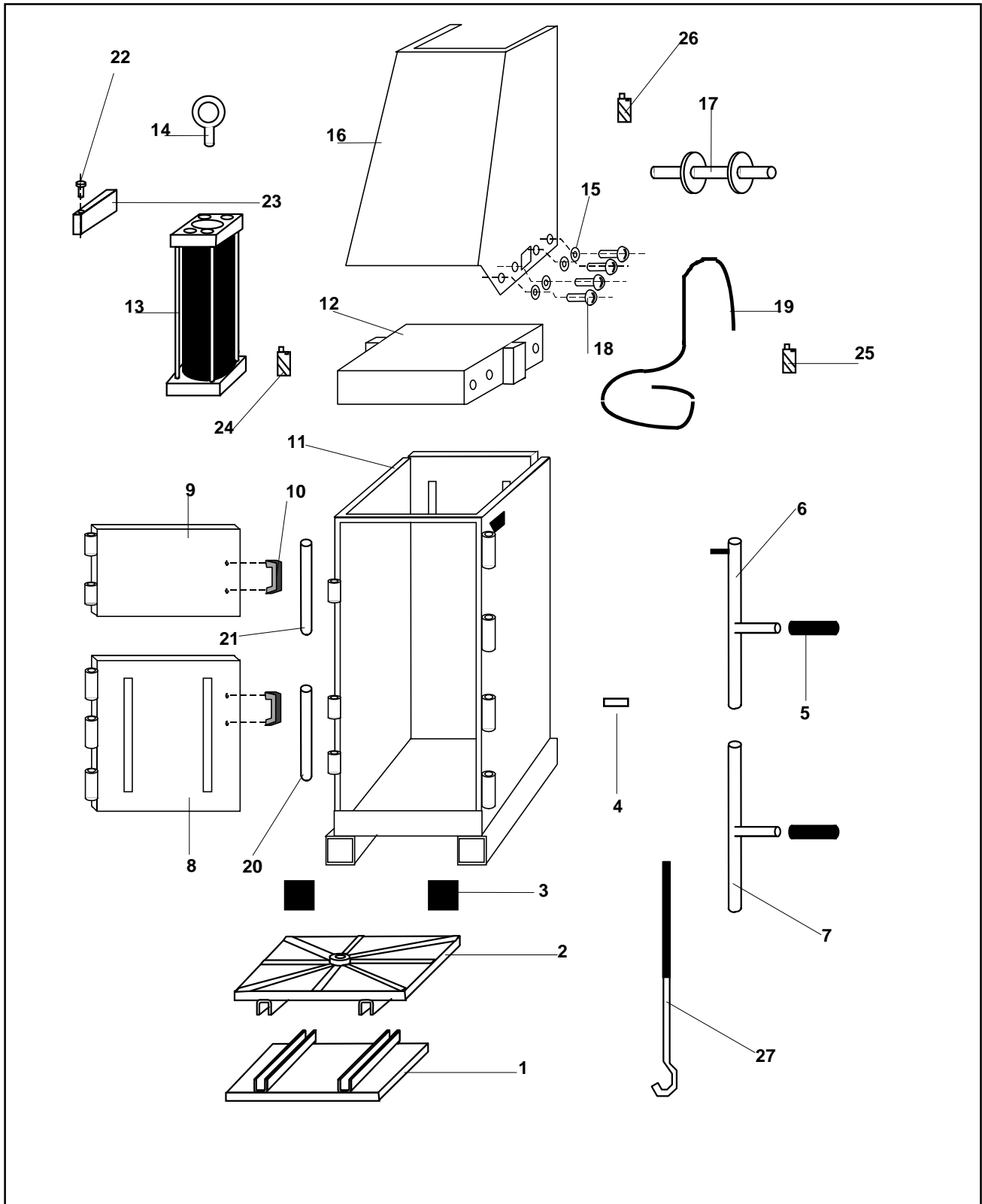


La ejecución de operaciones de mantenimiento extraordinario y de reparación requieren la intervención de personal profesionalmente cualificado.



18.0

DIBUJO PRENSA y componentes



- | | |
|--|--|
| 1 PLANO INFERIOR FIJO | 16 ESTRUCTURA SUPERIOR BASTIDOR |
| 2 PLANO SUPERIOR MÓVIL | 17 TORNO CABLE |
| 3 TAPÓN DE PLÁSTICO | 18 TORNILLOS |
| 4 TUERCA | 19 TUBO NEUMÁTICO |
| 5 MANIJA | 20 PERNO COMPUERTA INFERIOR |
| 6 VARILA CON ACTUADOR FINAL DE CARRERA | 21 PERNO COMPUERTA SUPERIOR |
| 7 VARILLA INFERIOR | 22 TORNILLO DE TOPE PARA PALANCA INTERRUPTOR |
| 8 COMPUERTA BOCA DE PrensADO | 23 PALANCA INTERRUPTOR |
| 9 COMPUERTA SUPERIOR | 24 VÁLVULA DE SEGURIDAD COMPUERTA |
| 10 MANIJA | 25 VÁLVULA MANDO DE DOS MANOS |
| 11 ARMAZÓN PRENSA | 26 VÁLVULA DIRECCIONAL |
| 12 PLATAFORMA SUPERIOR | 27 HERRAMIENTA PARA CABLE |
| 13 PITÓN NEUMÁTICO | |
| 14 ANILLO DE EXTRACCIÓN | |
| 15 ARANDELAS | |

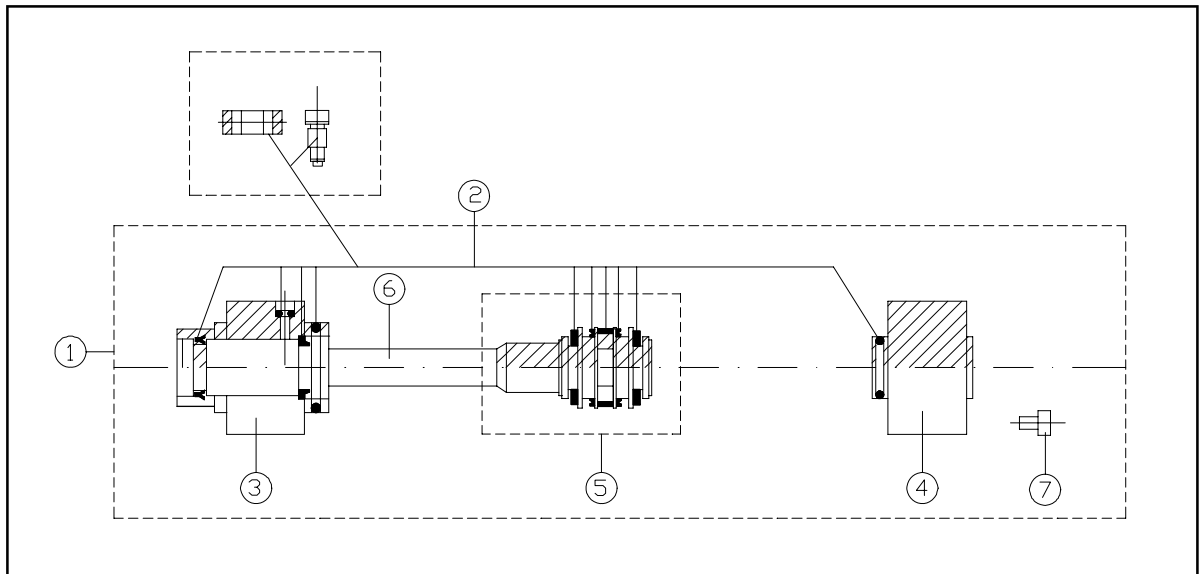


La ejecución de operaciones de mantenimiento extraordinario y de reparación requieren la intervención de personal profesionalmente cualificado.



19.0

DIBUJO CILINDRO y componentes



- 1 CILINDRO COMPLETO
- 2 KIT JUNTAS
- 3 BRIDA DE GUÍA
- 4 TAPÓN CILINDRO
- 5 PISTÓN
- 6 VARILLA
- 7 TIRANTES

Con el fin de mejorar las prestaciones de la máquina y al mismo tiempo hacer más seguro y funcional el uso de la misma, la empresa *OMCN* suministra por encargo una serie de accesorios que se adaptan a los modelos de máquina del presente manual.

Los tipos de accesorios utilizables para cada modelo de máquina están indicados en el catálogo comercial *OMCN*.

Las específicas instrucciones para el uso en seguridad del accesorio se suministran conjuntamente con el accesorio mismo, y por lo tanto no se señalan por motivos de brevedad en el presente manual.



24020 VILLA DI SERIO (BG) ITALIA

Via Divisione Tridentina, 23

Tel:035/423.44.11 r.a.

-Fax comercial Italia 035/423.44.41 - 035/423.44.42

- Fax Export: +39/035/423.44.49

OMCN/INTERNET:

[http:// www.omcn.com](http://www.omcn.com)

[http:// www.omcn.it](http://www.omcn.it)

e-mail: info@omcn.com

e-mail: info@omcn.it

Sello del distribuidor: